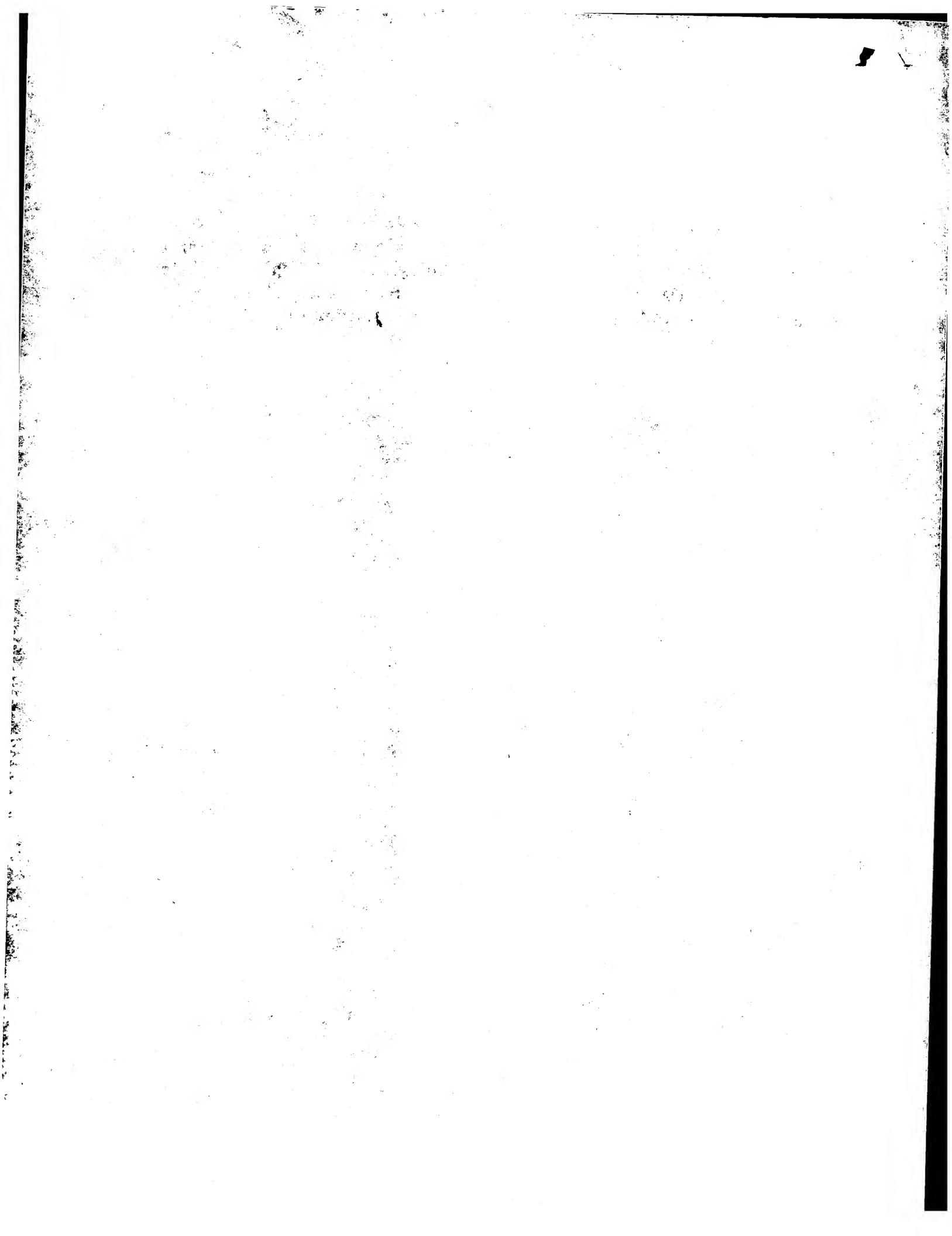


JP-UM-A-2-3952 (published on January 11, 1990)

According to the weather strip disclosed in JP-UM-A-2-3952, a extrusion member is connected by extrusion-molding, a blocking piece for blocking an opening part which takes out a core body is integrally formed along with the opening edge. JP-UM-A-2-3952 characterizes the base portion of the blocking piece is formed thin-walled and inflective. The base portion 31 of the blocking piece 3 can be easily moved as shown in Fig. 2.



⑫ 公開実用新案公報 (U)

平2-3952

⑬ Int. Cl.⁵B 60 R 13/06
B 29 C 69/02
// B 29 L 31:58

識別記号

府内整理番号

⑬ 公開 平成2年(1990)1月11日

6766-3D
6845-4F
4F

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全2頁)

⑭ 考案の名称 自動車用ウエザストリップ

⑮ 実 願 昭63-79875

⑯ 出 願 昭63(1988)6月16日

⑰ 考案者 野崎 政博 愛知県西春日井郡春日村大字落合字長畑1番地 豊田合成株式会社内

⑱ 出願人 豊田合成株式会社 愛知県西春日井郡春日村大字落合字長畑1番地

⑲ 代理人 弁理士 伊藤 求馬

⑳ 実用新案登録請求の範囲

自動車車体の開口に取付ける中空状のウエザストリップであつて、押出成形材を型成形にて接続してなり、型成形部に形成されたコア抜き孔の開口縁に沿つて、該コア抜き孔を閉塞するための閉塞片を一体成形したウエザストリップにおいて、閉塞片の根元部を薄肉に成形し、該根元部を屈曲自在としたことを特徴とする自動車用ウエザストリップ。

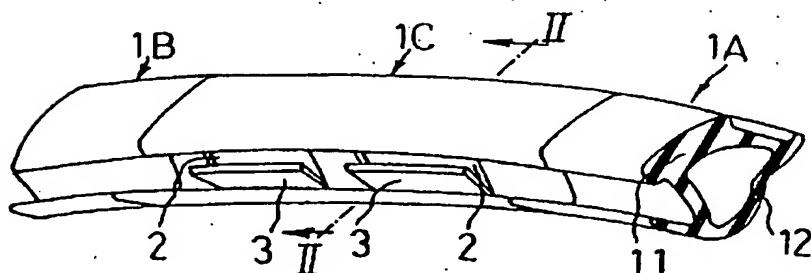
㉑ 図面の簡単な説明

第1図ないし第3図は本考案の一実施例を示すもので、第1図はウエザストリップの型成形部の

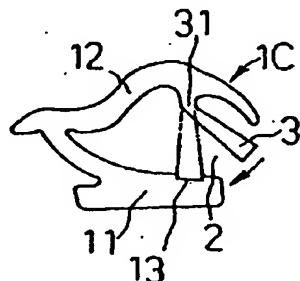
斜視図、第2図は第1図のII-II線に沿う位置での断面形状を示す図、第3図は金型による型成形の状態を示す図、第4図は本考案の他のウエザストリップ実施例の第2図と同位置での断面形状を示す図、第5図は従来のウエザストリップの斜視図、第6図は更に他の従来のウエザストリップの斜視図、第7図は第6図のVII-VII線に沿う位置での断面形状を示す図である。

1-A, 1-B………押出成形材、1-C………型成形部、2………コア抜き孔、3………閉塞片、3-1………根元部。

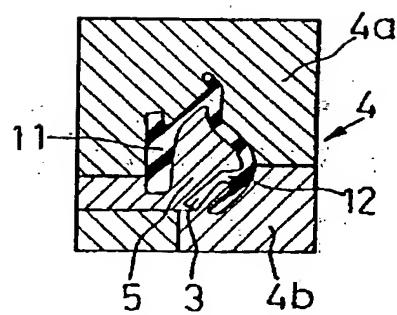
第1図



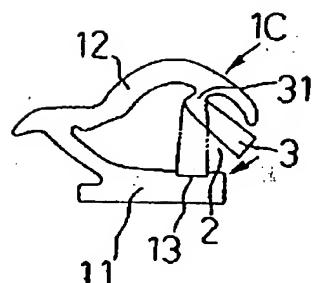
第2図



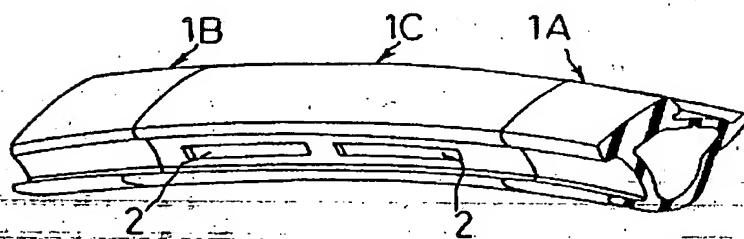
第3図



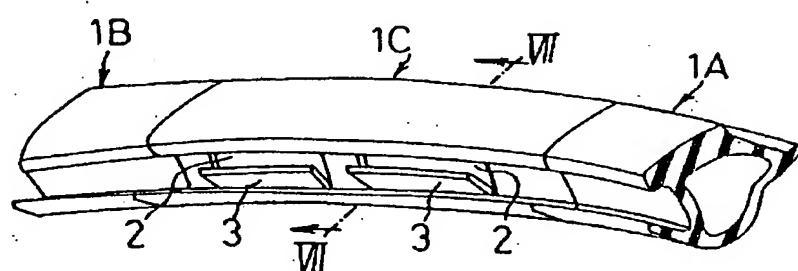
第4図



第5図



第6図



第7図

